

MT-X2

JIS Z3326 YF4A-G-450 該当

耐食・耐熱・耐摩耗用

用途

連铸用ピンチロール・ガイドロールなど耐熱性・耐摩耗性・耐ヒートクラック性・耐食性が必要な箇所の肉盛溶接。

使用特性

1. MT-X2 は 13Cr-2Ni-1Mo の溶着金属成分を得る、ミグ溶接用フラックス入りワイヤです。
2. フラックス入りワイヤであるため、アークは安定しスパッタも少なく、スラグの剥離性も良好でビード外観は非常にきれいです。
3. 溶着金属はマルテンサイトに少量のオーステナイトを含む組織で、耐割れ性に優れ、特に圧延ロール・ローラ類で折損につながるような円周方向の亀裂発生は少なく耐ヒートクラック性に優れています。

作業要領

1. 一般のミグ溶接機であればそのまま使用できます。
2. 予熱とパス間温度は 150℃以上を保って下さい。
3. 580～620℃の溶接後熱処理を行うと伸び性及び耐衝撃性が更に良好となります。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	特殊元素
0.13	0.44	0.48	2.51	12.95	1.09	0.93

溶着金属の硬さ一例

試験条件	HV
溶接のまま	454
600℃×4Hr	360

適正溶接条件(DCワイヤ+)

ワイヤ径 mm	溶接電流 A	突出長さ mm	シールドガス l/min
1.6	200～320	20～25	Ar 20～25